

CLIPPEDIMAGE= JP35113335A

PAT-NO: JP35113335A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 5113335 A

TITLE: A METHOD FOR PUTTING COLOR PAINT INTO ENGRAVED PATTERN

PUBN-DATE: November 19, 1976

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

KISHI, MITSUO

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
KISHI MITSUO	N/A

APPL-NO: JP50057572

APPL-DATE: May 14, 1975

INT-CL (IPC): B44D005/00;B44D003/22

ABSTRACT:

PURPOSE: A method for engraving a pattern and putting color paint into the engraved pattern by single and automatic process which comprises detecting the position of a slide pin of the engraving machine and controlling successive actions thereby.

COPYRIGHT: (C)1976,JPO&Japio

点を具えたものである。

即ち前記案内ピンのスイッチ作用に連絡されたタイマー、電磁弁等により制御された塗料供給用ノズルにより、刻設終了時に一定量の塗料を刻設部に塗布、吹付け又は滴下させるものである。⁵

この事により被彫刻物は彫刻作業完了と共に刻設構内に塗料が充填されるものである。

次に本発明の一実施例として示した図を参照し詳述する。

彫刻母型^a側に位置する案内ピン¹のスイッチ²は案内ピンの先端が彫刻母型の溝に入り込んだ時開閉する様設置され、該開閉信号は一方は電磁弁³を経てロータリーアクチュエータ⁴に至り、スピンドル⁵を昇降させ彫刻カッター⁶により被彫刻物^bを刻設し、他方は、タイマー⁷を経て電磁弁⁸に至りベルト張り⁹の中孔にエアーを送り込み、塗料カップ¹⁰内の塗料をノズル¹¹を通して被彫刻物^bの刻設部に充填するよう構成されている。¹⁰

なお本構成においては案内ピン¹の先端が彫刻

特開昭51-133335(2)
母型^aの溝に入り込んだ時、即ちロータリーアクチュエータ⁴が回転し、スピンドル⁵が下降し彫刻カッター⁶により被彫刻物^bを刻設中はエアーブlowノズル¹²により刻設中の切粉を排除することを必要条件とするものである。⁵

刻設終了により案内ピン¹の先端が彫刻母型^aの溝より上昇すると切粉排除用エアーは止まり他方タイマー⁷に設定された時間の後電磁弁⁸が動作し塗料カップ¹⁰内の塗料が被彫刻物^bの切粉を排除された刻設部へ充填されるものである。¹⁰

前述の構成により彫刻作業と色入れ作業が一行程中に行なわれる事により作業能率が一段と向上し省力化を達成するものである。特に精密光学部品の彫刻作業には本発明の効果を一段と發揮するものであり、その経済的貢献はいちどるしいものである。¹⁵

4. 図面の簡単な説明

図は本発明の全体構成図である。

a ……彫刻母型	b ……被彫刻物
1 ……案内ピン	2 ……スイッチ
4 ……ロータリーアクチュエータ	5 ……スピンドル
7 ……タイマー	8 ……電磁弁
9 ……ベルト張り	10 ……塗料カップ
11 ……ノズル	12 ……エアーブlowノズル

特許出願人 貴志光男

図面

